

Title (en)

Method for gear cutting on workpieces

Title (de)

Verfahren zur Verzahnbearbeitung von Werkstücken

Title (fr)

Procédé d'usinage de dentures sur des pièces à usiner

Publication

EP 2803435 A2 20141119 (DE)

Application

EP 14159145 A 20140312

Priority

- DE 102013008214 A 20130514
- DE 102013010246 A 20130617

Abstract (en)

[origin: CN104148744A] The present disclosure relates to a method for tooth-machining workpieces on a gear cutting machine, wherein the gear cutting machine includes at least one main machining station and at least one secondary station with at least two workpiece spindles. The two workpiece spindles are alternately traversed into the working region of the main machining station and the secondary station. The method further includes a fine toothing step, in which a workpiece arranged at one of the workpiece spindles is subjected to fine toothing at a main machining station, and a secondary machining step, in which a workpiece arranged at one of the workpiece spindles is subjected to secondary machining at a secondary station by material removal and/or material forming. According to the present disclosure it is provided that for the duration of the fine toothing carried out at the main machining station no secondary machining each is effected at the secondary station

Abstract (de)

Bei der Erfindung handelt es sich um ein Verfahren zur Verzahnbearbeitung von Werkstücken auf einer Verzahnmaschine, wobei zum einen die Verzahnmaschine mindestens eine Hauptbearbeitungsstation und mindestens eine Nebenstation mit mindestens zwei Werkstückspindeln aufweist, wobei des Weiteren die beiden Werkstückspindeln abwechselnd in den Arbeitsbereich der Hauptbearbeitungsstation und der Nebenstation verfahren werden, wobei außerdem das Verfahren zur Verzahnbearbeitung von Werkstücken einen Feinverzahnsschritt aufweist, bei welchem ein an einer der Werkstückspindeln angeordnetes Werkstück an einer Hauptbearbeitungsstation feinverzahnt wird, und wobei schließlich das Verfahren zur Verzahnbearbeitung von Werkstücken einen Nebenbearbeitungsschritt aufweist, bei welchem ein an einer der Werkstückspindeln angeordnetes Werkstück an einer Nebenstation durch Materialabtrag und/oder eine Materialumformung nebenbearbeitet wird, dadurch gekennzeichnet, dass jeweils für die Dauer der an der Hauptbearbeitungsstation durchgeführten Feinverzahnung an der Nebenstation keine Nebenbearbeitung erfolgt.

IPC 8 full level

B23F 17/00 (2006.01); **B23F 19/10** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B23F 1/06 (2013.01 - KR); **B23F 17/00** (2013.01 - KR); **B23F 17/001** (2013.01 - US); **B23F 17/006** (2013.01 - EP US); **B23F 17/008** (2013.01 - EP US); **B23F 19/10** (2013.01 - EP US); **B23F 23/02** (2013.01 - KR); **Y10T 409/100795** (2015.01 - EP US); **Y10T 409/101113** (2015.01 - EP US); **Y10T 409/10795** (2015.01 - EP US); **Y10T 409/108586** (2015.01 - EP US)

Citation (applicant)

DE 102006044738 B3 20080403 - FELSOMAT GMBH & CO KG [DE]

Designated contracting state (EPC)

AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

EP 2803435 A2 20141119; **EP 2803435 A3 20151007**; CN 104148744 A 20141119; DE 102013010246 A1 20141120; IN 1267DE2014 A 20150612; KR 20140134617 A 20141124; US 2014341668 A1 20141120

DOCDB simple family (application)

EP 14159145 A 20140312; CN 201410204365 A 20140514; DE 102013010246 A 20130617; IN 1267DE2014 A 20140509; KR 20140057031 A 20140513; US 201414272402 A 20140507